

Date: Wednesday, 6/28/2006 4:10:16 PM  
 User: Kim Johnston

## Process Sheet

SPLIT-2

Customer	: CU-DAR001 Dart Helicopters Services	Drawing Name	: COVER ASSEMBLY
Job Number	: 27725		
Estimate Number	: 11133		
P.O. Number	: <i>NIA</i>	Part Number	: D3119042
This Issue	: 6/28/2006 S.O. No. : <i>NIA</i>	Drawing Number	: D3119 REV B
Prsht Rev.	: NC	Project Number	: N/A
First Issue	: <i>NIA</i> Type : PURCHASED PARTS	Drawing Revision	: B
Previous Run	: 27238	Material	: <i>NIA</i>
		Due Date	: 7/30/2006
Written By	: <i>[Signature]</i>	Qty:	<i>1</i> Um: Each
Checked & Approved By	: <i>[Signature]</i> 06-06-29		
Comment	: Est: A03.02.24 New Issue KJ/RF		

## Additional Product

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	PG	PURCHASING
-----	----	------------



Comment: PURCHASING

Issue P/O: *1578*

D3119-042 Cover Assembly as per Dwg D3119

Supplier: Delastek

Material: Cream Kydex 100, 0.060 thick

Material release note required

*C Log 129106**(4) Rec'd 3 06/08/14*

2.0	D3119042P	Cover Assembly
-----	-----------	----------------



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 4.0000 Each(s)

CUSHION

3.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive &amp; Inspect for Transit Damage

Ensure Material Release Note is attached

*Rec'd 1/18 (1)*

4.0	QC6	DIMENSIONAL CHECK
-----	-----	-------------------



Comment: DIMENSIONAL CHECK

*ml 06/10/20 (1)*

5.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location: *CA**ml 06/10/20 (1)*

Date: Wednesday, 6/28/2006 4:10:16 PM  
User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: COVER ASSEMBLY

Job Number: 27725

Part Number: D3119042

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

6.0

DC

DOCUMENT CONTROL



Comment: DOCUMENT CONTROL  
Inspection Level 21

SP 06/10/20 (1)

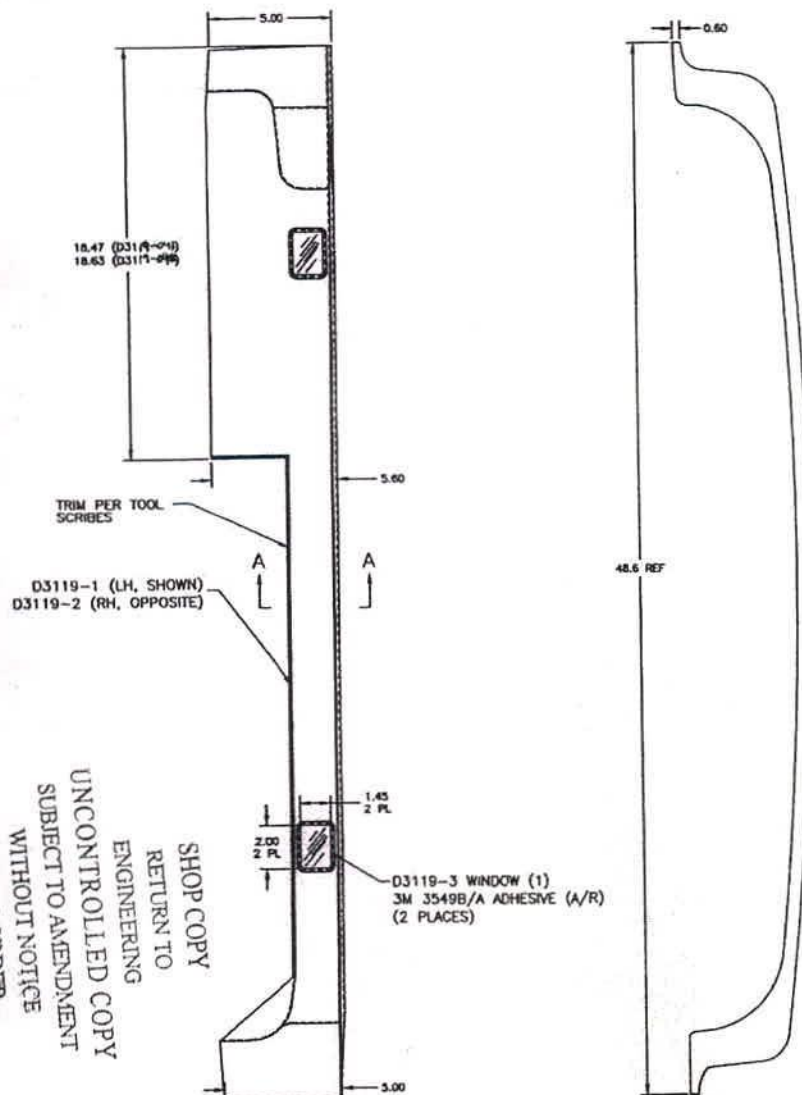
Job Completion



W 26/10/20

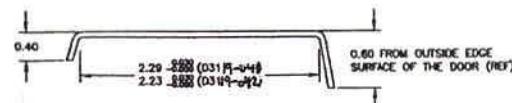


RELEASED  
04.11.17

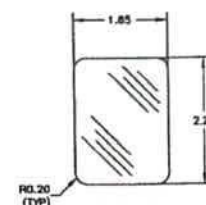


NO. 27125  
WORK ORDER  
SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE

D3119-041 COVER ASSEMBLY, LH  
(SHOWN, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-29)  
D3119-042 COVER ASSEMBLY, RH  
(OPPOSITE, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-30)



SECTION A-A



D3119-3 WINDOW

D3119-1 COVER, LH (SHOWN, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-219)

- 1) MAKE FROM TOOL B30-23000-219T
- 2) MATERIAL: CREAM KYDEX 100, 0.060 THICK

D3119-2 COVER, RH (OPPOSITE, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-220)

- 3) MAKE FROM TOOL B30-23000-220T
- 4) MATERIAL: CREAM KYDEX 100, 0.060 THICK

D3119-3 WINDOW (REPLACES PREMIER P/N B30-23000-221)

- 5) MATERIAL: LEXAN, 0.060 THICK

GENERAL NOTES

- 6) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 7) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES

B	04.11.17	RE-DESIGN
A	02.04.15	NEW ISSUE
DESIGN	DRAWN BY	<b>DART</b> DART AEROSPACE LTD. Hemel Hempstead, Herts, UK
CHECKED	APPROVED	DRAWING NO. D3119
DATE	04.11.17	TITLE COVER ASSEMBLY
		REV. B SHEET 1 OF 1 SCALE NTS

COPYRIGHT © 2002 BY DART AEROSPACE LTD.

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL  
AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION  
THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE  
OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER  
PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM  
DART AEROSPACE LTD.



Date: Mardi, 2006-09-12 13:20:51

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client : DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin : COVER ASSY
Numéro Job : 38793		Numéro Article : DKC135-0002
Numéro Soumission : 1724		Numéro Dessin : D3119
Numéro B.A. :		Projet Numéro : DKC135
Cette fois : 2006-09-12	No. B.V. :	Révision dessin : B
Prsht Rev. : NC		Matériel : Kydex 100 Beige .060" Thk
Prem. fois : - -	Type :	Date Dûe : 2006-09-19
Job précédente : 37471		Qté: 4 Udm: UNITE



Écrit par : \_\_\_\_\_

Vérifié & Approuvé par : \_\_\_\_\_

Commentaires : N° de pièce Dart Aerospace: D3119-042  
 N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA359-0006  
 N° de pièce Delastek Composites: DKC135-0002

B 27725

Process Sheet Rév.: 03 Changement de la révision de dessin à la  
révision B (Clarification)

## Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

1.0 APL0009 Kydex 100 cream 48" x 96" x 0.060"

Commentair Qty.: 0.36 FEUILLE(s)/Unit Total : 1.45 FEUILLE(s)

Kydex 100 cream 48" x 96" x 0.060"

N° de Lot : 1-5638-1

2.0 THERMOFORMAGE 1

THERMOFORMAGE/ DÉC. PRIMAIRE COMMERCIALE



Commentair Setup: 0.50Hrs/ Run: 8.0000Min Total Run : 0.5333Hrs  
THERMOFORMAGE DES PIECES

Monter le set-up du moule de thermoformage N°DKG 359-505 sur le thermoformeur 4' x 8'.

Tailler le matériel selon les dimensions requises:  
16" x 62" x .060" Thk.

Thermoformer la pièce B30-23000-220

Autocontrôle de fabrication ( Visuel et épaisseur )



Quantité: 2 Date : 13-9-06 Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date : \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

3.0 TRIMAGE 2

TRIMAGE COMMERCIAL



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 35.0000Min Total Run : 2.3333Hrs  
TRIMAGE DE FINITION

Faire le découpage primaire sur la scie à ruban.

F.O. 13 sept 06



manque de matériel

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 38793

Nom Dessin: COVER ASSY  
Numéro Article: DKC135-0002

Numéro Job:



# Séq.:


Machine ou Opération:


Description :

Faire le trimage de la pièce selon la ligne tracée sur le moule ( elle doit apparaitre sur la pièce ) et selon le dessin page 21( Pour les trous )

Autocontrôle de fabrication ( Visuelle et selon le moule )

Déburrer.

Quantité: 1 Date: 04-10-06 Sceau: 

Formation: 

F.O. 3 octobre 06  
. 1 Scrap au Trimage  
J.L.

4.0 APL0010 Lexan #9034 48" x 96" x 0.060" Thk.

Commentair Qty.: 0 FEUILLE(s)/Unit Total: 0 FEUILLE(s)  
Lexan #9034 48" x 96" x 0.060" N° de Lot: \_\_\_\_\_

5.0 TRIMAGE 2 TRIMAGE COMMERCIAL




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run: 0.3333Hrs  
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Sur le banc de scie, tailler les B30-2300-221 selon les dimensions du dessin ( 1.65" x 2.20" ) et faire des rayon de .20" au quatres coins

Ébavurer.

Autocontrôle de fabrication ( Visuel et selon le dessin )

Quantité: 1 Date: 04-10-06 Sceau: 

Formation: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

6.0 AAC0265 3549 B/A adhesive kit 2oz.

Commentair Qty.: 0 KIT(s)/Unit Total: 0 KIT(s)  
3549 B/A adhesive kit 2oz. N° de Lot: 1-5833-1

7.0 PRÉPARATION 2 PRÉPARATION MATÉRIEL PLASTIC COMMERCIAL



Commentair Setup: 0.17Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire le mélange de l'adhésif 3549 B/A selon les instructions inscrites sur le contenant.



## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: COVER ASSY

Numéro Job: 38793

Numéro Article: DKC135-0002

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

8.0

ASSEMBLAGE 2

ASSEMBLAGE COMMERCIAL





Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.6667Hrs

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

Assembler les deux B30-23000-221 Window sur le B30-23000-220 à l'aide de l'adhésif 3549 B/A et laisser sécher pendant 16 heures

Autocontrôle de fabrication ( Assemblage )

Quantité: 1 Date: 17/10/06 Sceau: Formation: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

9.0

INSPECTION 2


INSPECTION PLASTIQUE COMMERCIAL



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.6667Hrs

INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection de la pièce selon le dessin.

Quantité: 1 Date: 18/10/06 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

10.0

IDENTIFICATION3

IDENTIFICATION COMMERCIALE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

IDENTIFICATION DES PIECES

Faire l'identification N° de pièce: D3119-042

Date de fabrication: \_\_\_\_\_

N° de work Order: \_\_\_\_\_

Sceau D'inspection.

Autocontrôle de fabrication ( Visuel de l'identification )

Quantité: 1 Date: 18/10/06 Sceau: JS-

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: COVER ASSY

Numéro Job: 38793

Numéro Article: DKC135-0002

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

11.0

EMBALLAGE 2

EMBALLAGE / ENTREPOSAGE COMMERCIAL



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Emballer les pièces individuellement dans un sac en polythène et entreposer au besoin en attendant la livraison vers le client.

Quantité: 1

Date:

18/10/06

Sceau:



Quantité: \_\_\_\_\_

Date: \_\_\_\_\_

Sceau: \_\_\_\_\_

LOCAL 14, PORTE -A-  
Grand-Mère, Québec G8T 5K7  
Can \*\*Fax (819) 533-3494 \*\*

Telephone: (819) 533-5788  
Warehouse: MAIN

Invoice #	11279
Customer #	DART

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone: 613-632-3336  
Contact: Linda Lacelle

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #		GST/PST #	
18/10/06	29/06/06	4739	C. Lavoie	PO00001578			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
4	0	✓ 1	DKC135-0001	D3119-041 Cover Assy Dwg Rév.: B JOB: 38792 QTÉ: 1 U de M : Each			
4	0	✓ 1	DKC135-0002	D3119-042 Cover Assy Dwg Rév.: B JOB: 38793 QTÉ: 1 U de M : Each			

It is hereby certified that all materials, process and finished it

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☐ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:



Quality department AQ-357